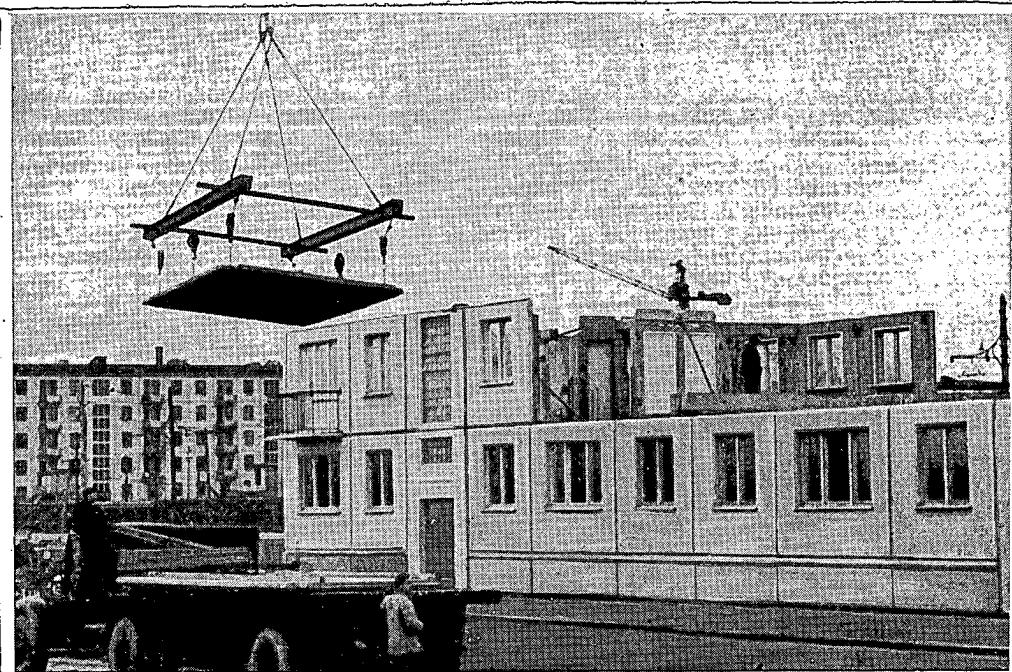


25X1

Page Denied

Next 1 Page(s) In Document Denied

ГЛАВЛЕНИНГРАДСТРОЙ при ЛЕНГОРИСПОЛКОМЕ



Октябрьстройтальник
Комбинат
Шлиссельнградстрой
В ПОЛЮСТРОВЕ

Approved For Release 2009/08/04 : CIA-RDP80T00246A008900090002-3

Отв. за выпуск *А. К. Иванов*

Издание редакции журнала
«Бюллетень технической информации» Главленинградстроя
Ленинград, Невский пр., 1

Подписано к печати 11/VI 1959 г. М-24254. Бумага 60×92₁₆. Печ. л. 0,75.
Тираж 2500 экз. Заказ № 973.

Типография № 4 УПП Ленсовнархоза. Ленинград, Социалистическая, 14.

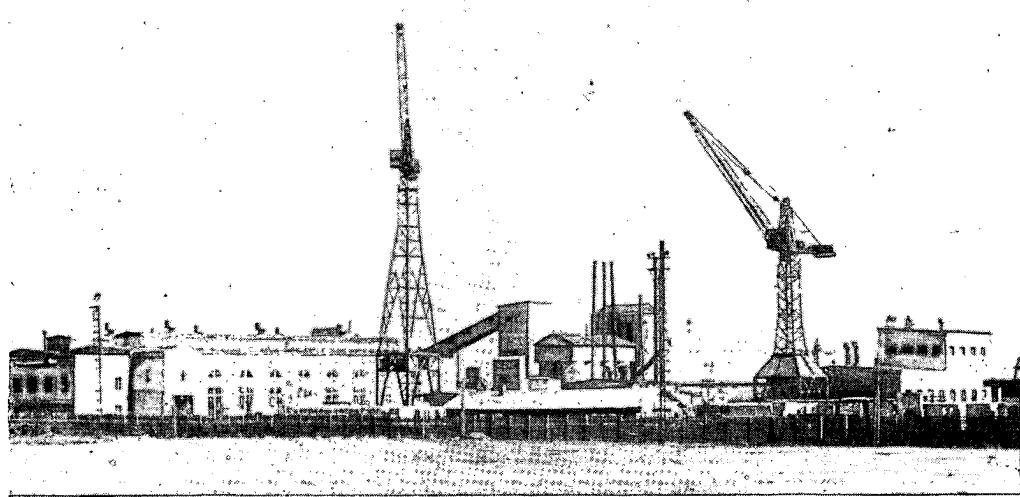


Approved For Release 2009/08/04 : CIA-RDP80T00246A008900090002-3

е действующий с апреля 1959 года Домостроительный комбинат Главленинградстроя в Полюстрове является первым в Ленинграде предприятием, осуществляющим в едином комплексе заводское, механизированное изготовление сборных элементов типовых домов и производство строительно-монтажных работ по возведению, оборудованию и отделке жилых зданий.

Комбинат ведет монтажные работы на территории застраиваемых кварталов с уже законченной инженерной подготовкой, на объектах с полностью завершенной подземной частью здания.

В функций Домостроительного комбината входит: совершенствование проекта и конструкций жилого дома, выпуск бетонных, железобетонных и пенобетонных деталей, поточ-



Общий вид комбината в Полюстрове.

ный монтаж наземной части жилых домов на строительных площадках, все послемонтажные специальные и отделочные работы.

Конечной продукцией комбината является жилой дом, готовый к заселению.

Массовая районная застройка городов средствами домостроительных комбинатов — это организационная форма индустриального домостроения, отличающаяся высоким техническим уровнем и значительным экономическим эффектом.

Проект домов (типовая серия 1-335), принятый в производство комбинатом в Полюстрове, разработан институтом «Горстройпроект».

Конструктивная схема основана на применении тонкостенных двухслойных несущих панелей наружных стен (ребристая железобетонная плита, заполненная ячеистым бетоном) и внутреннего каркаса, несущего перекрытия.

Внутренний каркас жилого дома состоит из одиночных железобетонных колонн, высотой равной этажу, расположенных по средней продольной оси здания, с шагом, равным ширине комнаты.

По колоннам укладываются прогоны прямоугольного сечения, опирающиеся на панели наружных стен.

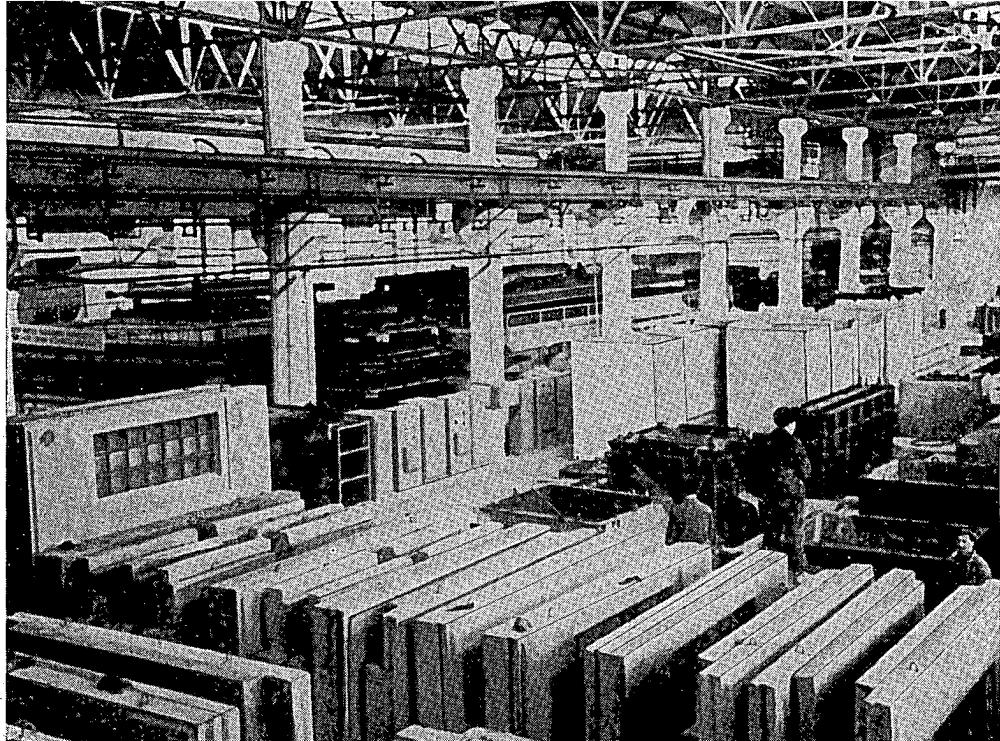
Панели перекрытий состоят из плоских железобетонных плит размером на комнату, толщиной 8 и 10 см.

Кровля бесчердачная; собирается из тех же панелей

Основные технико-экономические показатели 80-квартирного дома (тип 1) жилой площадью 2534 м² при двухслойных панелях наружных стен *

Часть здания	На 1 м ² жилой площади					Вес 1 м ² , кг	Стоимость (включая благоустройство), руб.
	тяжелого бетона, м ³	утеплителя (пенобетон марки 10), м ³	стали, кг	гипсоизолоч-ные растворы, м ³	цемента, кг		
Наземная	0,33	0,09	20,5	0,105	об-щий	об-щий	общий
Подземная	0,07	—	1,7	—			
Всего	0,40	0,09	22,2	0,105	151	1330	946

* По данным ЛО института Горстройпроект.



Внутренний вид главного корпуса.

перекрытия; уклон создается за счет повышения слоя утеплителя (пенобетона).

Все строительные конструкции дома собираются из элементов 27 типов.

Производительность комбината определена в 60000 m^3 жилой площади в год, что составляет 24 пятиэтажных дома, или 1920 квартир со средней жилой площадью в 32 m^2 . Таким образом, производство рассчитано на ежемесячное изготовление двух жилых домов, или 160 квартир.

Продолжительность изготовления, монтажа и всех послемонтажных и отделочных работ для одного дома определяется в 4,5 месяца.

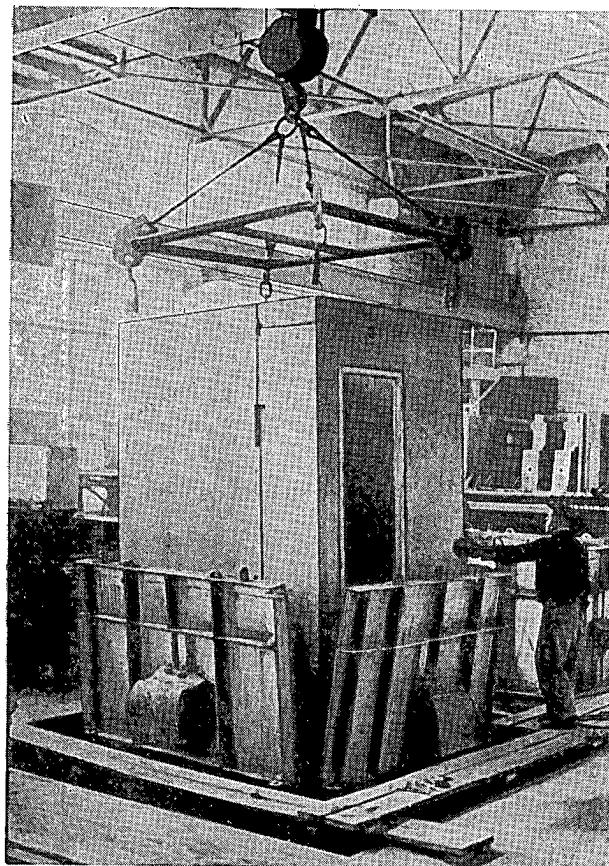
Под застройку крупнопанельными жилыми домами Полястровскому комбинату отведены новые кварталы в Калининском районе Ленинграда.

В ближайшие семь лет силами комбината будет построено не менее 400 тыс. m^2 жилых зданий, или 12.700 квартир.

Общее руководство комбинатом осуществляется начальником, техническое — главным инженером (первым заместителем); руководство материально-техническим снабжением, транспортом и кадрами — вторым заместителем начальника.

Производство деталей обеспечивается цехами: формоочным, арматурным, бетоносмесительным, изготовления перегородок и приготовления пенобетона и раствора (возглавляется начальником производства). Производством монтажа зданий и всех послемонтажных работ ведает главный строитель (работы ведутся монтажными участками).

Технология производства основных конструкций и узлов зданий следующая.



Распалубка сантехкабины.



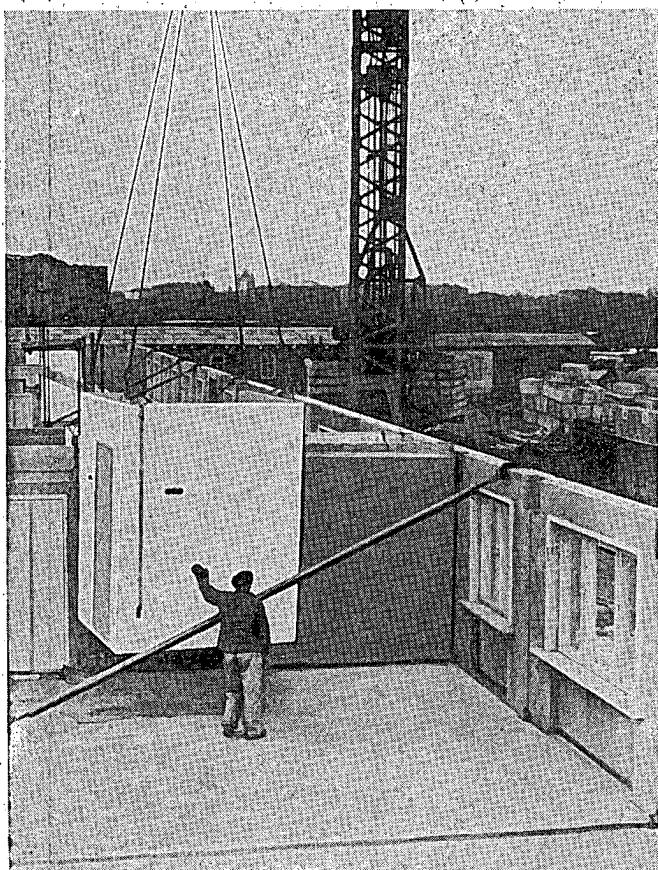
Монтаж 1-го этажа.

Стеновые панели изготавливаются на вибростоле с подачей бетона бетоноукладчиком. Отформованные панели с установленными оконными коробками направляются в формах в камеры термовлажностной обработки. Там же панели заливаются пенобетоном. По окончании термовлажностной обработки укладывается выравнивающий пароизоляционный цементный штукатурный слой. Затем в вертикальных кассетах в панели устанавливаются окрашенные и остекленные переплеты и подоконные доски.

Approved For Release 2009/08/04 : CIA-RDP80T00246A008900090002-3

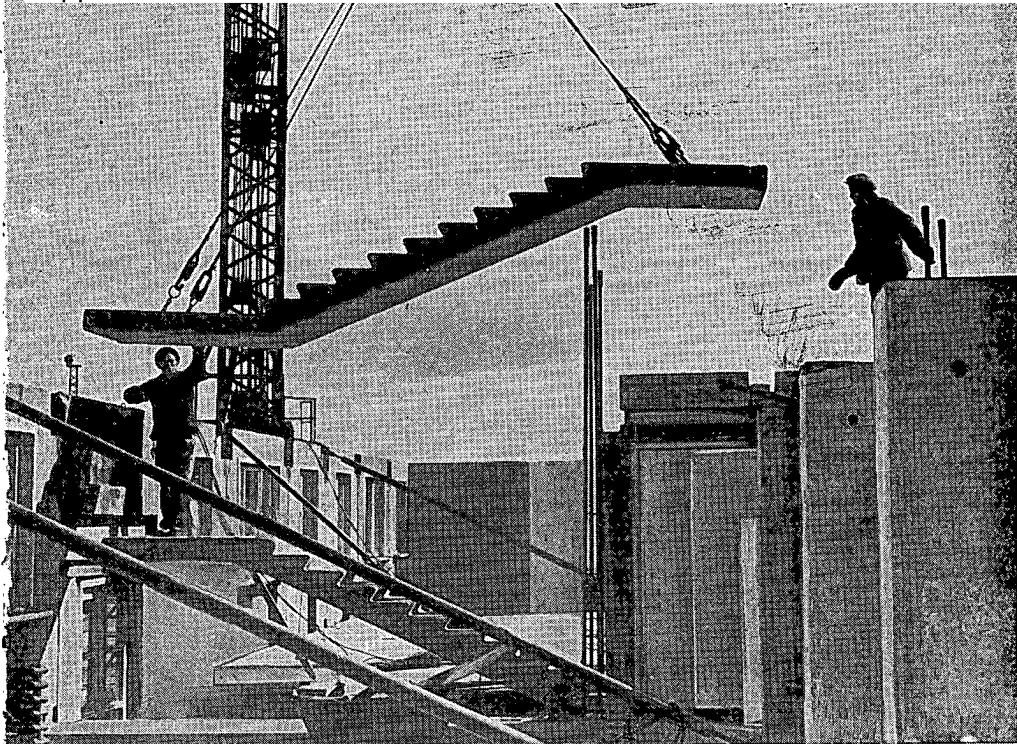
Санитарные кабины формуются и проходят термовлажностную обработку в разъемных стационарных металлических формах, установленных в заглубленные бетонные приямки. Готовые железобетонные кабины перемещаются по кольцевому пути, где пооперационно производится монтаж сантехнических устройств, электромонтажные и отделочные работы.

Дымовентиляционные блоки формуются в металлических стационарных формах, а лестничные марши с площадками и плиты балконов, кроме того, проходят термическую обработку в металлических кассетах.



Установка пространственной сантехкабины.

Approved For Release 2009/08/04 : CIA-RDP80T00246A008900090002-3



Монтаж лестничных маршей.

После завершения экспериментальных работ панели перекрытий будут изготавливаться на новом вертикальном формовочном агрегате, в количестве, соответствующем общей потребности комбината, а крупнопанельные гипсошлаковые перегородки — на вертикальном стендe (по окончании формования они в передвижных кассетах поступают в камеры воздушно-калориферной сушки).

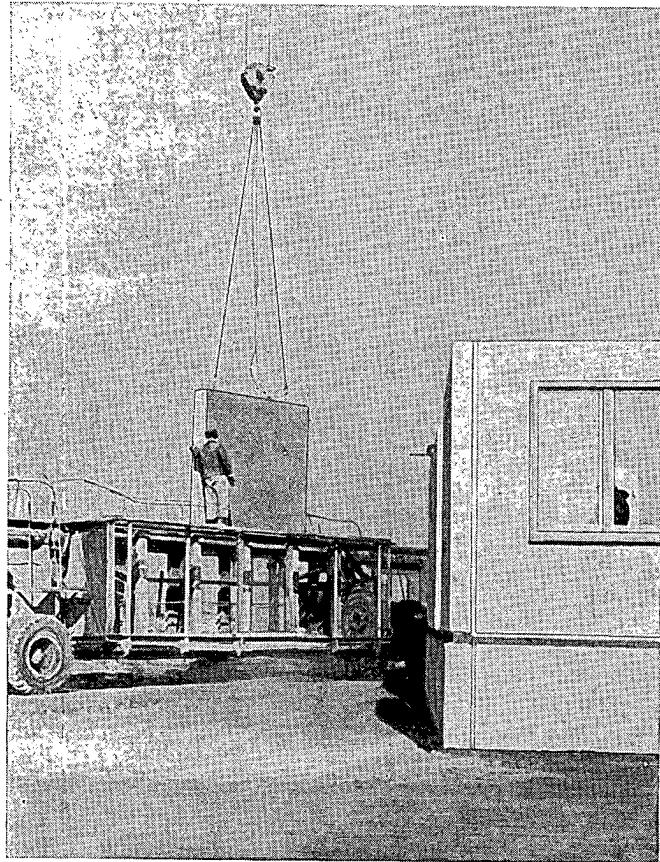
Изделия на полигонах формуются на вибростолах в металлических формах и проходят термовлажностную обработку в пропарочных камерах.

Детали, выпускаемые комбинатом, имеют высокую заводскую готовность, обеспечивающую минимум послемонтажных и отделочных работ.

Столярные изделия, сантехнические и электротехнические заготовки, металлические решетки и др. поступают на комбинат с других предприятий на основе кооперирования.

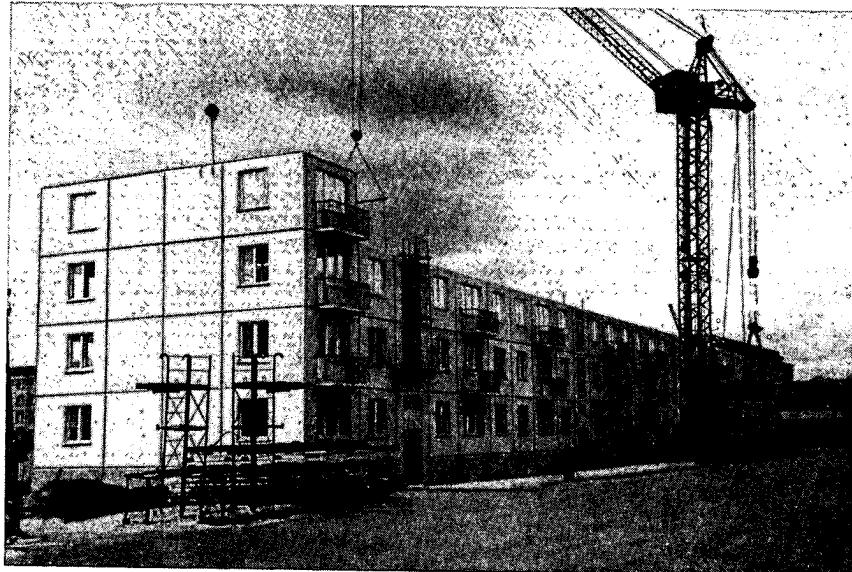
На строительной площадке дома монтируются в три смены, непосредственно со специальных транспортных средств («с колес») одним монтажным башенным краном грузоподъемностью 5 т при вылете стрелы 22,7 м.

Монтаж и подача деталей производится по точно рассчитанному почасовому графику организации работ.



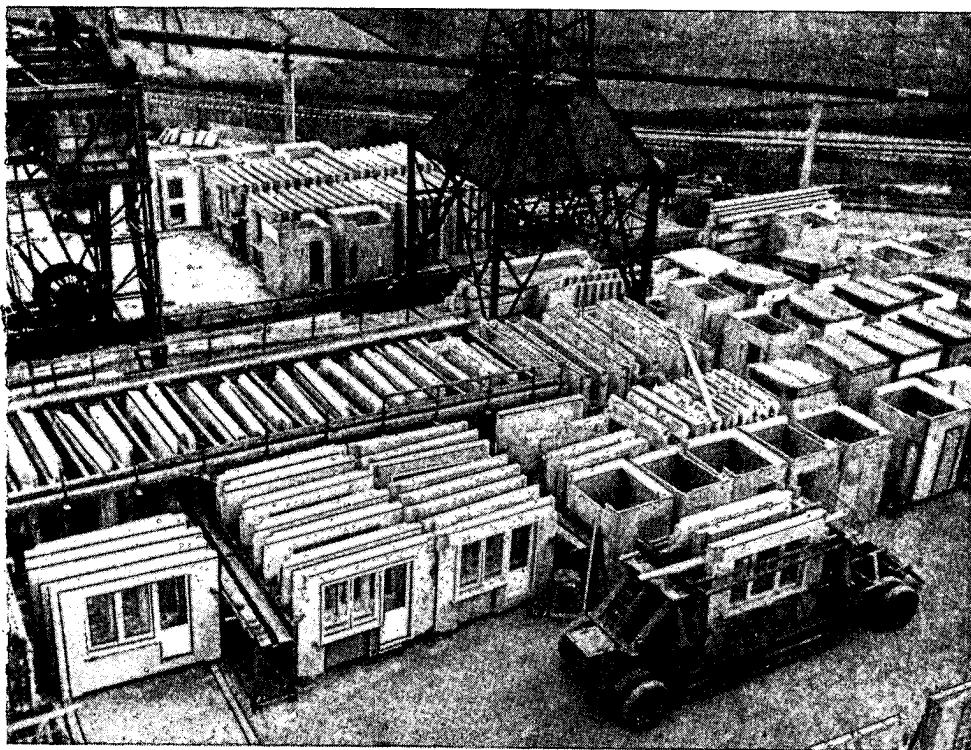
Монтаж элементов с транспортных средств.

Approved For Release 2009/08/04 : CIA-RDP80T00246A008900090002-3



↑ Идет монтаж 4-го этажа.

↓ Склад готовых изделий.



Approved For Release 2009/08/04 : CIA-RDP80T00246A008900090002-3